

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-119936

(43)Date of publication of application : 12.05.1998

(51)Int.Cl.

B65B 61/18

B65D 77/20

(21)Application number : 08-274489

(71)Applicant : MITSUBISHI PLASTICS IND LTD

(22)Date of filing : 17.10.1996

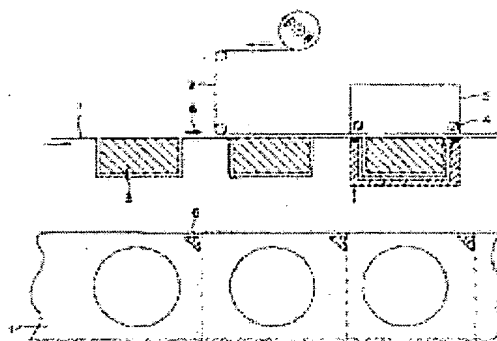
(72)Inventor : HARAKO SHIGEYA
ARAKI SEITAROU
YAMAGUCHI ETSURO

(54) MANUFACTURE OF EASILY OPENABLE PACKAGING BODY

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To easily open a packaging body by pinching a 'starting part' with fingers by partially providing the 'starting part' of which the peeling is extremely easy, on a heat-sealed part.

SOLUTION: For this manufacturing method is constituted in such a manner that after filling a content in a bottom member which is deep-draw-molded, a lid member is heat-sealed to manufacture a deep-drawn packaging body. In this case, after filling the content 3 in the deep-draw-molded bottom member 1 which is continuously transferred, before the lid member 2 is heat-sealed, a peeling member 6 which is non-weldable with the lid member 2 is partially formed on the bottom member 1 to provided a starting part.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-119936

(43) 公開日 平成10年(1998) 5月12日

(51) Int.Cl.⁶

識別記号

F I

B 6 5 B 61/18

B 6 5 B 61/18

B 6 5 D 77/20

B 6 5 D 77/20

R

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 3 頁)

(21) 出願番号 特願平8-274489

(22) 出願日 平成 8 年(1996)10月17日

(71) 出願人 000006172

三菱樹脂株式会社

東京都千代田区丸の内 2 丁目 5 番 2 号

(72) 発明者 原子 茂也

滋賀県長浜市三ツ矢町 5 番 8 号 三菱樹脂
株式会社長浜工場内

(72) 発明者 安良城 盛太郎

東京都千代田区丸の内 2 丁目 5 番 2 号 三
菱樹脂株式会社内

(72) 発明者 山口 悦郎

神奈川県平塚市真土 2480 番地 三菱樹脂株
式会社平塚工場内

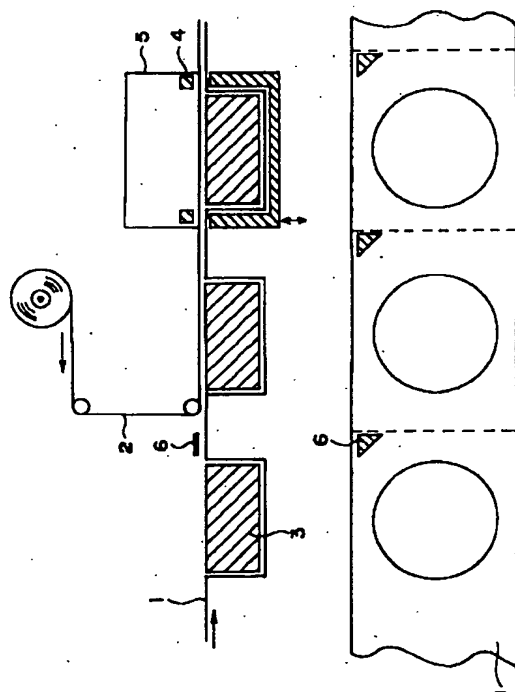
(74) 代理人 弁理士 近藤 久美

(54) 【発明の名称】 易開封包装体の製造方法

(57) 【要約】

【構成】 深絞り成形した底材に内容物を充填した後、蓋材をヒートシールしてなる深絞り包装体の製造方法において、連続して移送される深絞り成形した底材 (1) に内容物 (3) を充填した後、蓋材 (2) をヒートシールする以前で、底材 (1) に蓋材 (2) と非融着性の剥離部材 (6) を部分的に形成することを特徴とするきっかけ部を有する易開封包装体の製造方法。

【効果】 ヒートシール部に部分的に剥離が極めて容易な「きっかけ部」を有し、その部分から指でつまんで容易に開封することができる易開封包装体を効率よく製造できる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 深絞り成形した底材に内容物を充填した後、蓋材をヒートシールしてなる深絞り包装体の製造方法において、連続して移送される深絞り成形した底材

(1)に内容物(3)を充填した後、蓋材(2)をヒートシールする以前で、底材(1)に蓋材(2)と非融着性の剥離部材(6)を部分的に形成することを特徴とするきっかけ部を有する易開封包装体の製造方法。

【請求項2】 平坦な基材フィルムに内容物を載置し、さらにフィルムを密着してなるスキンパック包装体の製造方法において、連続して移送される平坦な基材フィルムに内容物を載置した後、密着用フィルムをヒートシールする以前で、基材フィルムに密着用フィルムと非融着性の剥離部材を部分的に形成することを特徴とするきっかけ部を有する易開封包装体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、ヒートシール部に部分的に剥離が極めて容易な「きっかけ部」を有し、その部分から指でつまんで容易に開封することができる易開封包装体の製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術とその課題】深絞り成形により底材を成形し、蓋材をヒートシールしてなる深絞り包装体では、上記の「きっかけ部」を有する易開封包装体の製造方法として、次のようなものがある。

a. 蓋材のシール面に非融着性の樹脂をパートコートし「きっかけ部」を形成した後、蓋材と底材をヒートシールする。

b. 深絞り成形機のヒートシール部熱板として「きっかけ部」に該当する箇所を部分的に断熱化した熱板を使用し、蓋材と底材をヒートシールする。

【0003】また、平坦な基材フィルムに内容物を載置し、さらにフィルムを密着してなるスキンパック包装体では、上記a.と同様に平坦なフィルムのシール面に非融着性の樹脂等をパートコートし「きっかけ部」を形成した後、平坦な基材フィルムと密着用フィルムをヒートシールする方法がある。

【0004】しかしながら、上記a.の蓋材にパートコートする方法は、正確なピッチ精度を要求されることから、印刷を施した延伸フィルムとシール性フィルムとのラミネートフィルムに部分的パートコートを行なう必要があり、コスト高になるという欠点があった。また、パートコートに使用する樹脂が剥離しやすいことから、使用する前に樹脂が剥離して「きっかけ部」が融着しやすいという問題があった。

【0005】一方、上記b.の熱板の一部を断熱化する方法では、包装体の形状や寸法を変えるたびに熱板を一式変更しなければならず、段取替えに時間がかかるという問題があった。さらに、この方法は、スキンパック

包装体の場合、成形・シールの加熱板は凹状になっており、加熱も接触加熱でなくふく射加熱であるため、熱板の一部を断熱化する方法は適しないという問題があった。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明は、上記問題点を解消できる易開封包装体の製造方法を見出したものであって、その要旨とするところは、深絞り成形した底材に内容物を充填した後、蓋材2をヒートシールしてなる深絞り包装体の製造方法において、連続して移送される深絞り成形した底材1に内容物3を充填した後、蓋材をヒートシールする以前で、底材1に蓋材2と非融着性の剥離部材6を部分的に形成することを特徴とするきっかけ部を有する易開封包装体の製造方法及び平坦な基材フィルムに内容物を載置し、さらにフィルムを密着してなるスキンパック包装体の製造方法において、連続して移送される平坦な基材フィルムに内容物を載置した後、密着用フィルムをヒートシールする以前で、基材フィルムに密着用フィルムと非融着性の剥離部材を部分的に形成することを特徴とするきっかけ部を有する易開封包装体の製造方法にある。

【0007】

【発明の実施の形態】以下、本発明を図面により説明する。図1は深絞り包装体の製造装置を用いた易開封包装体の製造工程を示した断面概略図(上)と対応する平面図(下)である。製造工程の概略を説明すると、まず、深絞り成形機(図示していない)により成形された底材1は連続して移送され、凹部に内容物3が充填され、ついで、蓋材2が供給されて、真空チャンバー5とヒートシーラー4により、ヒートシールと真空包装がなされる。その後、冷却され適宜切断されて包装体が得られる。

【0008】本発明の製造方法では、上記蓋材2をヒートシーラー4によりヒートシールする以前で、底材1に剥離部材6を部分的に貼着する必要がある。貼着する場所はヒートシールする工程に出来るだけ近い、1〜3ショット手前とすることが好ましく、剥離部材6としては蓋材と非融着性の材質であればよく、例えば、PETフィルム/粘着剤や、紙/粘着剤からなるラベルを貼付したり、底材1又は蓋材2いずれかの方に接着性を有する樹脂をスタンプする方法等があり、きっかけ部の形状を形成するように設ける。

【0009】ここで、本発明の第2の発明である、スキンパック包装体の製造方法は、連続して移送される平坦な基材フィルムに内容物を載置した後、密着用フィルムをヒートシールする以前で、基材フィルムに密着用フィルムと非融着性の剥離部材を部分的に設ける必要があり、剥離部材としては上記深絞り包装体と同一内容のものが使用できる。

【0010】

【発明の効果】上述したように本発明の製造方法によれば、ヒートシール部に部分的に剥離が極めて容易な「きっかけ部」を有し、その部分から指でつまんで容易に開封することができる易開封包装体を効率よく製造できるという利点がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】深絞り包装体の製造装置を用いた本発明の易開*

* 封包装体の製造工程を示した断面概略図（上）と対応する平面図（下）

【符号の説明】

- 1 底材
- 2 蓋材
- 3 内容物
- 6 剥離部材

【図1】

